ceraMotion® Ti

Foto: © Christian Ferrari®

Consejos de utilización



DENTAURUM

Estimada cliente,
Estimado cliente,

Con la elección de productos de Dentaurum usted se ha decidido por productos de calidad armonizados para la elaboración de trabajos estéticos de cerámica.

La base para la elaboración de trabajos cerámicos es el trabajo exacto teniendo en cuenta el correspondiente modo de empleo.

En este folleto usted encontrará muchas sugerencias prácticas para evitar errores en el manejo de nuestros productos e indicaciones sobre las posibles causas de los errores.

Si a pesar de todo usted encuentra algún problema en el empleo de nuestros productos, estamos dispuestos a asesorarle y a ayudarle a resolverlo.

Para preguntas sobre el uso de nuestros productos está a su disposición nuestro servicio de asesoramiento. **Línea de atención + 49 72 31 / 803 - 410**.

Informaciones y modos de empleo de los sistemas de cerámica de Dentaurum se hallan en internet en **www.dentaurum.de**.

Atención

- Fundamental para cualquier elaboración de buena cerámica es la temperatura de cocción exacta en su horno. Le recomendamos por ello, comprobar regularmente el estado de la temperatura de su horno. (véase indicaciones en página 4).
- Además debería limpiar de vez en cuando el interior del horno para evitar contaminaciones de la cerámica (véase indicaciones en página 4).
- Mantenga el horno cerrado para evitar en la medida de lo posible humedad en la cámara de cocción. Cierre el horno después de cada uso y cambie si es posible al modo nocturno.
- En el caso de trabajos ceraMotion® Ti utilizados temporalmente es de extrema importancia tener en cuenta las indicaciones en la página 4 para asegurar una perfecta posterior elaboración.

Índice

Consejos de utilización para ceraMotion® Ti

Limpieza del horno

Los hornos de cocción de cerámica se deben limpiar de forma regular para eliminar los sedimentos en las paredes de la cámara del horno.

Recomendamos:

- Realizar la limpieza del horno con discos de fibra de carbón (REF 260-317-00)
- Limpiar al mismo tiempo las bandejas de cocción
- Temperatura básica: 600 °C
- Tiempo de secado: 1 minuto
- Velocidad de calentamiento: 100 – 120 °C / min
- Temperatura final: 1050 °C
- Tiempo de espera: 10 minutos

Realizar el programa de cocción sin vacío. ¡Tener en cuenta las indicaciones del fabricante del horno!



Consejos para ceraMotion® Ti

N°	Problema	Causa	Solución
1	**Los colores son muy claros y muy poco transparentes.** **La cerámica es porosa.**	■ Temperatura de precalentamiento muy alta. ■ Temperatura final muy baja. ■ Vacío conectado demasiado tarde. ■ Vacío insuficiente con programa en funcionamiento.	Para ajustar la temperatura de cocción de su horno, nosotros recomendamos una cocción de prueba, ya que sólo así es posible la valoración de la cocción. Utilice usted para ello la masa Transpa T mezclada con el líquido de modelar (REF 254-000-10) y realice la primera cocción de dentina. Depositar la prueba de cocción sobre una hoja de platino, no sobre algodón, ya que existe el riesgo de enturbiamiento. La temperatura del horno está bien cuando la prueba de cocción sale del horno clara y reluciente con cantos vivos. Si la temperatura final es muy alta la prueba de cocción sale brillante y sin bordes afilados. Si la temperatura final es muy baja la prueba sale lechosa. Según el resultado aumentar o reducir la temperatura final en pasos de 10 °C. Repetir cocción de prueba y comprobar vacío.
		■ Aislante no adecuado y/o capa de aislante demasiado gruesa.	No utilizar aceite de bebé o material similar como aislante.
		■ Humedad en la cámara del horno.	Mantener el horno cerrado para evitar humedad en la cámara de cocción.
		■ Cerámica mezclada repetidamente con líquido de modelar.	■ Utilizar únicamente agua destilada para re-mezclar cerámicas.
		■ Agua para limpiar pincel está contaminada.	■ Reemplazar agua para limpiar pincel.
2	**Superficie de la cerámica muy áspera.**	■ Temperatura final muy baja.	■ Véase N° 1.



Consejos para ceraMotion® Ti

N°	Problema	Causa	Solución
3	**Superficies muy suaves.** **Cantos y bordes se redondean.**	■ Temperatura final muy elevada.	■ Véase N° 1.
4	**Mala adherencia.**	■ Temperatura final muy baja. ■ ∂ case no ha sido eliminado totalmente. ■ El horno está contaminado con óxidos. ■ La aplicación de bonder no es óptima. ■ El material de arenado está contaminado. ■ Acidificar.	■ Véase N° 1. ■ ∂ case debe ser totalmente eliminado con fresas de metal duro con dentado cruzado diseñados para el procesamiento de titanio. ■ Realizar cocción de limpieza con bandejas de cocción. Quitar zócalos dañados y el revestimiento de horno contaminado. ■ El bonder debe recubrir la superficie complete y tener apariencia de alto brillo. ■ Utilizar óxido de aluminio limpio (material de un solo empleo), 125-250µm con presión de aire de 2-3 bares. ■ No acidificar estructuras de titanio.
5	**Desprendimientos al cocer la dentina.**	■ ∂ case no ha sido eliminado totalmente. ■ La temperatura en espera es demasiado alta. ■ Tiempo de presecado demasiado corto. ■ La temperatura indicada no siempre corresponde a la temperatura real de la cámara del horno (dependiendo de la posición del elemento termostático e irradiación del calor).	■ ∂ case debe ser totalmente eliminado con fresas de metal duro con dentado cruzado diseñados para el procesamiento de titanio. ■ Reducir temperatura en espera (depende del horno). ■ Prolongar tiempo de presecado. ■ Posición del elevador en el punto inferior. No colocar el objeto demasiado pronto sobre el plato de cocción. Prolongar tiempo de presecado en el caso de trabajos grandes.

Consejos para ceraMotion® Ti

Nº	Problema	Causa	Solución
6	**Roturas basales o en hombro después de la cocción.**	■ Aislantes con contenido de aceite.	■ Utilizar aislantes para cerámica de baja cocción.
7	**Grietas longitudinales después de la cocción.**	■ Masa de cerámica no separada antes de la 1ª cocción de la dentina hasta el opaco.	■ Separar la modelación antes de la 1ª cocción hasta el opaco para controlar la contracción.
8	**Burbujas en la cerámica.**	■ Partículas de suciedad incluidas. ■ Aislamiento sobre la superficie de la cerámica. ■ Superficie mal limpiada (las partículas de lijado actúan como una capa de separación). ■ Uso de espátulas de metal para el mezclado. ■ Arenado entre cocciones con óxido de aluminio y demasiada presión.	■ Cubrir material. ■ Utilizar agua limpia para limpiar pincel. ■ Asegurar lugar de trabajo limpio. ■ Utilizar aislantes adecuados. ■ Limpiar superficie a fondo después del tallado. ■ Utilizar espátulas de vidrio o de ágata para el mezclado para evitar abrasión de metal. ■ Evitar arenado.
9	**Burbujas en la cocción de puentes usados provisionalmente.**	■ Sin presecado de los objetos usados.	■ Limpiar el objeto. La superficie debe ser desbastada haciéndola rugosa o arenada. Calentar el producto en el horno de precalentamiento a temperatura ambiente y aumentar la temperatura 5 °C por minuto hasta 600 °C. Tiempo de espera mínimo 2 - 4 horas. Realizar cocciones de corrección.



Consejos para ceraMotion® Ti

N°.	Problema	Causa	Solución
10	**Burbujas que provienen de la estructura.**	■ Inclusiones de argón. ■ Condicionamiento inadecuado de la estructura. ■ Velocidad (revoluciones) demasiado alta. ■ Demasiada presión durante el acabado. Un acabado engrasado lleva a modificaciones no deseadas en la superficie de la estructura. ■ Puntas abrasivas inadecuadas. ■ Contaminación por horno muy ensuciado.	■ Colado libre de burbujas de gas (radiografía). ■ ∂ case debe ser totalmente eliminado. ■ Utilizar únicamente fresas de metal duro. Lijar en una sola dirección. Chorrear la estructura después del acabado con óxido de aluminio (125-250 micras) con material de arenado de un solo empleo con 2-3 bares de presión en un ángulo de 45°. Después evaporar y dejar pasivar al aire por 10 minutos. ■ Realizar más a menudo una cocción de limpieza del horno con pastillas de fibra de carbón, (REF 260-317-00). **Limpieza del horno:** – Limpiar al mismo tiempo la bandeja de cocción – Temperatura básica: 600 °C – Tiempo de secado: 1 minuto – Velocidad de calentamiento: 100-120 °C por minuto – Temperatura final: 1050 °C – Tiempo de espera: 10 minutos – Realizar el programa de cocción sin vacío – Tener en cuenta las indicaciones del fabricante del horno
		■ Bonder y opaco insuficientemente presecados.	■ Comprobar tiempo y temperatura de presecado.

Consejos para ceraMotion® Ti

N°.	Problema	Causa	Solución
10	**Burbujas que provienen de la estructura.**	■ Uso de puntas abrasivas de diamantes o con aglutinación cerámica.	■ Utilizar únicamente puntas abrasivas de metal duro con dentado cruzado diseñados para titanio, véase N° 4 (adherencia).
11	**Roturas después de la cocción**	■ Formación equivocada de la estructura. ■ Estructura envuelta totalmente con cerámica. ■ Bonder demasiado grueso. ■ Cocción de oxidación.	■ Modelar formas dentales reducidas, seguir las indicaciones de grosor mínimo. ■ Modelar guirnaldas o superficies de descarga en la estructura, para que con ello pueda salir el calor de la estructura. ■ Aplicar una capa fina de bonder en la estructura; cubrir estructura completa. ■ No realizar cocción de oxidación.
12	**Roturas o desprendimientos en los bordes.**	■ Correcciones en la estructura desde dentro, retoque muy basto en el caso de problemas de ajuste. ■ Preparaciones del muñón mal realizadas. ■ Trabajo de prueba puesto sin fijación (cemento). ■ Retirada basta después de la prueba de la estructura. ■ Estructura muy fina en la zona de los bordes.	■ En caso de reproducción inexacta o preparaciones mal realizadas, realizar prueba de la estructura. ■ Límites de preparación definidos, dado el caso preparaciones de cuello hueco. ■ Evitar las pruebas con trabajos no cementados. ■ Incorporar el cayado sólo en la zona interdental. ■ La estructura no debe tener menos de 0,3 mm de grosor.

Consejos para ceraMotion® Ti

N°.	Problema	Causa	Solución
13	**Roturas posteriores en la cerámica.**	■ Arenado demasiado fuerte, posiblemente con instrumentos inadecuados (no utilizar pulidoras de goma aptas para oro, generan demasiado calor sobre titanio). ■ Arenado demasiado fuerte del interior de la corona, eventualmente con mucha presión y tamaño de granulado equivocado. ■ Evaporación demasiado fuerte en algunos momentos.	■ Utilizar instrumentos de acabado diseñados especialmente para el tratamiento de superficies de titanio (p.ej. rematitan® set para acabado, REF 135-500-00). Observar orden correcto de los trabajos de acabado (de áspero a fino). ■ Arenar con 50 µm, presión por debajo de 2 bares, con óxido de aluminio o perlas de cristal. ■ Evitar los puntos estrechos en la estructura – mín. 0,3 mm. ■ Evaporar el trabajo cuidadosamente. ■ Realizar cocción de dentina con final de vacío 20°C debajo de la temperatura final.



Notas

Grupo Dentaurum

Alemania I Benelux I España I France I Italia I Switzerland I Australia I Canada I USA
y en más de 130 países a nivel mundial.



DENTAURUM
QUALITY
WORLDWIDE
UNIQUE

➲ **Descubra nuestros productos y servicios en www.dentaurum.de**

Fecha de la información: 0614

Reservado el derecho de modificación




www.dentaurum.de

989-800-64 Printed by Dentaurum Germany 06/14



Turnstraße 31 I 75228 Ispringen I Alemania I Teléfono +49 72 31/803-0 I Fax +49 72 31/803-295
www.dentaurum.de I info@dentaurum.de